

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑪ DE 3445799 A1

⑤1 Int. Cl. 4:
B31D 5/00

②1 Aktenzeichen: P 34 45 799.2
②2 Anmeldetag: 15. 12. 84
④3 Offenlegungstag: 19. 6. 86

⑦1 Anmelder:
Bohlmann, Karl-Heinz, 3030 Walsrode, DE

⑦2 Erfinder:
gleich Anmelder

⑤4 Verfahren zur Herstellung von preisgünstigen Blumentopf-Manschetten

DE 3445799 A1

DE 3445799 A1

Karl-Heinz Bohlmann
Freudenthalstr. 36

3030 Walsrode 1

Verfahren zur Herstellung von
preisgünstigen Blumentopf-Manschetten.

Schutzansprüche :

- 1./ Verfahren zur Herstellung von preisgünstigen Blumentopf-Manschetten, dadurch gekennzeichnet, daß diese aus zwei gleichen trapezförmigen Zuschnitten gefertigt sind.
- 2.) Verfahren nach 1, dadurch gekennzeichnet, daß die trapezförmigen Zuschnitte aus Papier, Pappe, Folie o.ä. preisgünstigen Materialien bestehen.
- 3.) Verfahren nach 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Zuschnitte flach gegeneinander an den Seitenrändern miteinander beliebig-verbunden werden.
- 4.) Verfahren nach 1, 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenränder in der Formgebung variant gestaltet sind.
- 5.) Verfahren nach 1,2,3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß eingestanzte Nuten oder Perforierlinien ein Öffnen der Manschette erleichtern.
- 6.) Verfahren nach 1, 2 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils eine Rück- mit einer Vorderseite der Seitenränder der Zuschnitte verbunden werden.

- 2 -

Anmelder:

Karl-Heinz Bohlmann
Freudenthalstr. 36
3030 Walsrode 1

Verfahren zur Herstellung von
preisgünstigen Blumentopf-Manschetten.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von preisgünstigen Blumentopf-Manschetten.

Alle bekannten Blumentopf-Manschetten weisen eines dieser Merkmale auf:

Entweder sind sie konisch geformt, oder ihre Dehnbarkeit wird durch Schlitzung, Faltung oder Kreppung erreicht; die konische Form des Blumentopfes und die Absicht, diesen ganzflächig zu bedecken, erfordert eine solche Verfahrensweise. Nachteilig bezgl. der anfallenden Fertigungskosten wirken sich bei diesen Macharten jedoch ein erheblicher Stanzabfall, eine benötigte größere Materialstärke bzw. ein erheblich größerer Materialverbrauch aus, diese Kosten gilt es zu verringern.

Die Erfindung hat es sich zur Aufgabe gemacht, diesen Kostenteil zu verkleinern und damit diesen Nachteil der bekannten Manschetten zu beseitigen:

Ausgangsbasis ist dabei die Tatsache, daß der Blumentopf nicht zur Gänze ummantelt werden muß, wenn für die Manschette eine andere Formgebung gewählt wird. Im vorgesehenen Fall soll die Manschette eine Körbchen-Form aufweisen und dies läßt zu, daß die Manschette aus zwei trapezförmigen Zuschnitten besteht, die aus dünnem Material abfallfrei erstanzt werden können.

Diese aus Papier, Pappe, Folie o. ä. m. erstanzten Zuschnitte werden am Seitenrand miteinander verbunden, so daß beim Aufspreizen der gewonnenen Hülle eine körbchenförmige Manschette entsteht.

Solcherart Körbchen-Manschetten weisen eine befriedigende Eigensteife sowie Optik auf und erbringen bei ihrem Gebrauch den wünschenswerten Klammereffekt am Topf.

Darüber hinaus bewirkt die Konizität der beiden Seitenverbindungen der Manschette eine Überbrückung von kleineren Durchmesserschwankungen der Blumentöpfe.

Die Verbindung zweier Trapez-Zuschnitte an den Seitenrändern erfolgt entweder beim Verbraucher durch Klammerhaftung, Steckverbindung o.ä.m., oder die Manschetten werden fertig konfektioniertem Zustand dem Markt zugeliefert. Für letzteren Fall bietet sich ebenso ein Verkleben oder Heißsiegeln an.

Die Verbindungsflächen an den Seitenrändern können variant geformt sein, so z.B. die Form eines Henkels andeuten.

Eingestanzte Nuten oder Perforierlinien grenzen die Verbindungsflächen an den Seiten ab und erleichtern zum anderen das Öffnen der Manschetten beim Eingeben des Blumentopfes. Es ist auch möglich, jeweils eine Rück - mit einer Vorderseite der Seitenränder der Zuschnitte zu verbinden, wodurch eine optische Korbvariante entsteht.

- (19) **FEDERAL REPUBLIC OF GERMANY**
- GERMAN PATENT OFFICE**
- (12) **Published Application**
- (11) **DE 34 45 799 A1**

- (51) **Int. Cl.⁴; B 31 D 5/00**

- (21) **File no.: P 34 45 799.2**
- (22) **Application date: December 15, 1984**
- (43) **Date laid open to public inspection: June 19, 1986**

- (71) **Applicant: Bohlmann, Karl-Heinz, 3030 Walsrode, DE**

- (72) **Inventor: Same as Applicant**

- (54) **Process for production of favorably priced flower pot sleeves**

Karl-Heinz Bohlmann
Freudenthalstrasse 36

3030 Walsrode 1

Process for production of favorably priced flower pot sleeves

Claims:

1. A process for production of favorably priced flower pot sleeves, characterized in that they are made of two identical trapezoidal blanks.
2. The process according to Claim 1, characterized in that the trapezoidal blanks are made of paper, cardboard, foil, or similar favorably priced materials.
3. The process according to Claims 1 and 2, characterized in that the blanks are connected flat against each other on the side edges in any manner.
4. The process according to Claims 1, 2, and 3, characterized in that the side edges are designed variably in shape.
5. The process according to Claims 1, 2, 3, and 4 characterized in that stamped grooves or perforation lines facilitate opening the sleeve.
6. The process according to Claims 1, 2, and 5, characterized in that in each case a back is connected with a front of the side edges of the blanks.

- 2 -

Karl-Heinz Bohlmann

3030 Walsrode, December 10, 1984
3445799Applicant:Karl-Heinz Bohlmann
Freudenthalstrasse 36
3030 Walsrode 1**Process for production of favorably priced flower pot sleeves**

The invention concerns a process for production of favorably priced flower pot sleeves.

All known flower pot sleeves have one of these characteristics:

Either they are cone shaped, or their expandability is achieved through slits, collapsible, or crumpling; the conical shape of the flower pot and the intention to cover it entirely demands such a procedure. However, disadvantages relative to production costs with these designs are significant stamping waste, a necessary relative thickness of the material or significantly greater material consumption; it is important to reduce these costs.

The object of the invention is to reduce these costs and thus to eliminate this disadvantage of the known sleeves:

The starting point for this is the fact that the flower pot does not have to be completely sheathed if a different design is selected for the sleeve. In the case considered, the sleeve is intended to have a basket form and this enables the sleeve to consist of two trapezoidal blanks which may be stamped from a thin material with no waste.

These blanks stamped from paper, cardboard, foil, or the like are connected to each other on the side edges such that during spreading of the sheath obtained a basket-shaped sleeve develops.

Such basket-sleeves have satisfactory inherent stiffness and appearance and, with their use, they exert the desired clinging effect on the pot.

Moreover, the conical shape of the two side connections of the sleeve results in a compensation for slight diameter irregularities of flower pots.

The connection of two trapezoidal blanks on the side edges is performed either by the user by staples or the like, or the sleeves are delivered on the market in the finished state. For the latter case, bonding or heat sealing is possible.

- 3 -

The connecting surfaces on the side edges may be formed variably, may, for example, suggest the shape of a handle.

Stamped grooves or perforated lines delimit the connecting surfaces and also facilitate the opening of the sleeves for insertion of the flower pot. It is also possible in each case to connect a back with a front side of the side edges of the blank which creates a visual basket variant.